

Work Order ID 89749

September-04-12 1:34:20 PM

89749

Page 1

Item ID: D3119-041

Accept

N900040100

Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 9/04/12

Start Qty: 3.00

Required Date: 10/19/12

Req'd Qty: 2.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3119	Rev B

100

0.00

100

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 17835 D3119-041 Cover Assembly as per Dwg
D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material
release note required

CX 12/09/06 (3)

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

110

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Material Release Note is attached

CX 12/9/26 (1)

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

120

QC

Memo

0.00

Quality Control

DA 12/9/26

Work Order ID 89749

September-04-12 1:34:20 PM

89749

Page 2

Item ID: D3119-041

Accept

N900040100

Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Stop ***NS2***

Start Date: 9/04/12 Start Qty: 2.00

2

Cust Item ID:

Required Date: 10/19/12 Req'd Qty: 2.00

2

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location:

0.00

130

Packaging

Memo

SHIP

0.00

Packaging

(ix)

12/9/26sf

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

140

QC

Memo

0.00

Quality Control

MLJ 12-09-26

ME
12-09-26

Picklist Print

September-04-12 1:34:19 PM

Page 1

Work Order ID: 89749

Parent Item: D3119-041

Parent Item Name: Cover Assembly

Start Date: 9/04/12

Required Date: 10/19/12

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

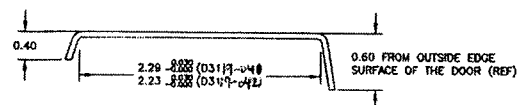
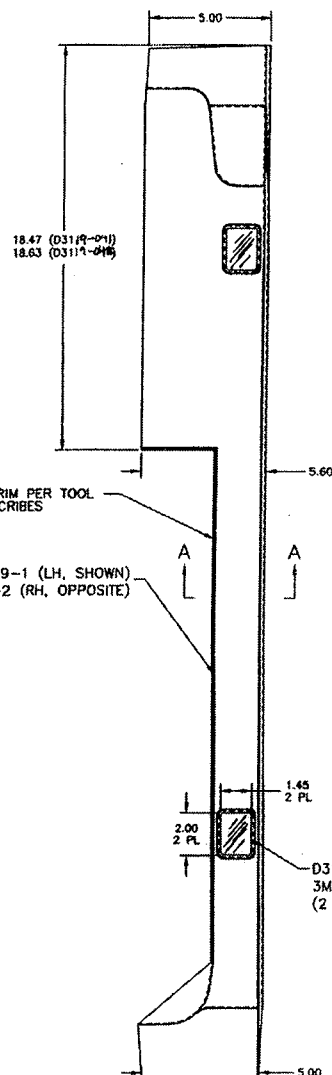
Comments: IPP: A03.02.24New IssueKJ/RF

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-041P Cover Assembly		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	2			

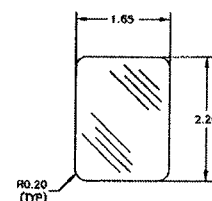
10/19/12 (1)



RELEASED
04.11.17



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART.QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO17835

Purchase Order Date 9/06/12

PO Print Date 9/06/12

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Vendor Fax 819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Chantal Lavoie

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr 10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

Destination-Collect

Ship To :

DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

FAKED
C-1009

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D3119-041P	Cover Assembly	9/17/12 Yes	3.00 Each	FedEx PI collect	\$110.2000	\$330.60

Special Inst: AS PER DWG D3119 REV. B
B89749
MATERIAL: CREAM KYDEX 100, .060"
THICK MATERIAL

PO Total:

\$330.60

**CERTIFICATE OF CONFORMITY
REQ'D UPON DELIVERY**

Change Nbr: 2

Change Date: 9/06/12

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required - YES NO



DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14, C.P. 10100
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	45067
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Linda Lacelle

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

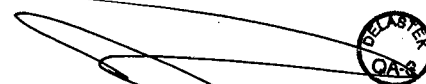
Telephone : 613-632-5200

Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
24-09-2012	06-09-2012	21646	Chantal Lavoie	PO17835	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Claude Lessard, ext. 233	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
3	2	1	DKQ135-0001	Line #1 D3119-041 Cover Assy B89749 U of M: Chaque Dwg Rév.: B MATERIAL CREAM KYDEX 100.060" THICK MATERIAL No. Lot 27122 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:



Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Dir:
UtilisateurLundi, 2010-06-14 14:43:29
marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 27122

Numéro Soumission : 4138

Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-06-14 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente :

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D3119-041

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0005

N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Nom Dessin : COVER ASSY

Numéro Article : DKC135-0001

Numéro Dessin : D3119

Projet Numéro : DKC135

Révision dessin : B

Matériel : Kydex 100 beige .060" Thk

Date Due : 2010-06-21 Qté:

UdM: UNITE

56.

Split Batch 27122-1
30 juin 2010 I.V. 1 pièce
 QA-3Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
Rév.: 03 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AMB0208

Kydex 100 cream 0.060"thick

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.36 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick

N° de Lot : 1-5038-1

2.0 SORTIE MATÉRIEL

Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date : 16/06/10 Sceau :



3.0 THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises :

16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001


Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 5 Date: 16/06/10 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

4.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Trimage de finition

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 5 Date: 21-06-10 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0

AMB0209

Lexan 9034 0.060" thickness

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan 9034 0.060" thickness

N° de Lot: B8663

6.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Taillage du matériel.

Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.

Ebavurer.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 5 Date: 21-06-2010 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

AAC0562

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total : 0.00 UNITE(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot : 1-27869-2

8.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparation du matériel.

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: 29-06-10

Sceau :



9.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assemblage général des pièces

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.

Autocontrôle de fabrication. (Assemblage)

Quantité : 5

Date

29-06-10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

10.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité : 4

Date :

15-7-10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

Split Batch etc: 1
27122-1
30 Jun 2010

RNC: 4770



Inverser Séq. 10 et séq. 11 14/07/2010 NG

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 27122

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Identification des pièces.

Faire l'identification : N° de pièce : D3119-041

Date de fabrication :

15-07-2010

N° de Work Order:

22122

Sceau d'inspection

Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)

Quantité :

4

Date :

15-7-10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

12.0



EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage & Entreposage

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité :

4

Date :

15/7/10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

